

WEST☐ Generate Collection

L5: Entry 17 of 19

File: DWPI

Feb 20, 1980

DERWENT-ACC-NO: 1980-15116C

DERWENT-WEEK: 198009

COPYRIGHT 2001 DERWENT INFORMATION LTD

TITLE: Polyolefin moulding compsn. prodn. - using polyolefin modified with polar monomers and contg. cellulosic fibres mixed at high temp.

INVENTOR: BOUTEILLE, R; GEORLETTE, P

PATENT-ASSIGNEE:

ASSIGNEE

CODE

SOLVAY & CIE

SOLV

PRIORITY-DATA:

1978FR-0023947

August 11, 1978

PATENT-FAMILY:

PUB-NO	PUB-DATE	LANGUAGE	PAGES	MAIN-IPC
EP 8143 A	February 20, 1980	F	000	N/A
BR 7905168 A	April 29, 1980	N/A	000	N/A
CA 1146325 A	May 17, 1983	N/A	000	N/A
DE 2963004 G	July 22, 1982	N/A	000	N/A
EP 8143 B	June 2, 1982	F	000	N/A
FR 2433031 A	April 11, 1980	N/A	000	N/A
JP 55025495 A	February 23, 1980	N/A	000	N/A
PT 69997 A	February 28, 1980	N/A	000	N/A
US 4380522 A	April 19, 1983	N/A	000	N/A

DESIGNATED-STATES: AT BE CH DE FR GB IT LU NL SE AT BE CH DE FR GB IT LU NL SE

CITED-DOCUMENTS: DE 1669765; DE 2621961 ; FR 2252206 ; FR 2253784 ; FR 2322001 ; FR 2381804

INT-CL (IPC): B29B 1/04; B29D 7/14; C08J 5/18; C08L 1/00; C08L 23/02; C08L 51/06; C08L 97/02

ABSTRACTED-PUB-NO: EP 8143A

BASIC-ABSTRACT:

Shaped articles are produced from polyolefin compsns. comprising ≥ 10 wt.% polyolefin modified by polar monomers and ≥ 10 wt.% cellulosic fibres, the compsn. being mixed at a temp. higher by ≥ 20 degrees C than the m.pt. of the polyolefin prior to shaping.

The compsn. does not stick to the metal parts of the mixer despite the high mixing temp. The compsn. also has superior mechanical props. and good adhesion to metals.

The compsn. is partic. suitable for prodn. of sheets by extrusion or calendering, which can be subsequently thermo-formed into panels for use in automobile doors.

TITLE-TERMS: POLYOLEFIN MOULD COMPOSITION PRODUCE POLYOLEFIN MODIFIED POLE MONOMER CONTAIN CELLULOSIC FIBRE MIX HIGH TEMPERATURE

DERWENT-CLASS: A17 A95

CPI-CODES: A08-R07; A10-E01; A12-T04;

POLYMER-MULTIPUNCH-CODES-AND-KEY-SERIALS:

Key Serials: 0213 0226 0229 2215 2218 2220 2330 2416 2450 2464 2522 2524 2546
2562 2628 2632 2635 2659 2728 2829 2836 0003 0038 0206 0234 0241 0404 1410 1417
2028 2066 2111 2121 2122 0232 0239 0247 1990 1994 2022 2176 2198 2207

Multipunch Codes: 011 02& 03- 034 037 041 046 047 074 075 104 105 106 155 157
264 266 267 27& 308 309 310 331 348 349 38& 392 415 42& 430 437 450 456 459 47&
477 478 481 502 512 514 546 551 560 566 567 570 573 597 600 654 672 679 691 721
722 011 02& 03- 041 046 047 049 231 235 250 308 309 310 331 359 38& 392 415 42&
430 437 450 456 459 47& 477 478 481 502 512 514 551 560 566 567 570 573 597 600
654 672 688 721 722 724

⑫

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

⑲ Numéro de dépôt: 79200422.8

⑤① Int. Cl.³: C 08 L 23/02, C 08 L 97/02

⑳ Date de dépôt: 30.07.79

③① Priorité: 11.08.78 FR 7823947

⑦① Demandeur: SOLVAY & Cie (Société Anonyme), Rue du Prince Albert, 33, B-1050 Bruxelles (BE)

④③ Date de publication de la demande: 20.02.80
Bulletin 80/4

⑦② Inventeur: Georlette, Pierre, Rue Scheers, 3, D-5090 Hamme-Mille (BE)
Inventeur: Bouteille, René, Drève Dudinsart, 28, B-1420 Braine-l'Alleud (BE)

⑥④ Etats contractants désignés: AT BE CH DE FR GB IT
LU NL SE

⑦④ Mandataire: Elschen, Roland, Solvay & Cie, Dept. de la Propriété Industrielle Rue de Ransbeek 310, B-1120 Bruxelles (BE)

⑤④ Procédé pour la fabrication d'objets à partir de compositions comprenant des polyoléfines modifiées et des fibres cellulosiques.

⑤⑦ L'invention concerne un procédé de fabrication d'objets conformés à partir de compositions comprenant au moins 10% en poids d'une polyoléfine modifiée par des monomères polaires et au moins 10% en poids de fibres cellulosiques.

La composition est malaxée à une température supérieure d'au moins 20°C à la température de fusion de la polyoléfine.

Le procédé est applicable à la fabrication de plaques utilisables dans l'industrie automobile.

EP 0 008 143 A1

- 1 -

Procédé pour la fabrication d'objets à partir
de compositions comprenant des polyoléfinés
modifiés et des fibres cellulosiques

Cas S.78/19

La Société Anonyme dite : SOLVAY & Cie

La présente invention concerne un procédé pour la fabrication d'objets conformés de formes quelconques à partir de compositions polyoléfiniques comprenant des polyoléfinés modifiés au moyen de monomères polaires et des fibres cellulosiques en teneurs élevées.

5 On connaît déjà, par le brevet belge 860 469 déposé le 4 novembre 1977 au nom de la Demanderesse, un procédé pour fabriquer, à partir des compositions polyoléfiniques précitées, des objets conformés particuliers, à savoir des panneaux composites comprenant des feuilles métalliques associées par pressage à chaud
10 à des feuilles polyoléfiniques constituées des compositions polyoléfiniques précitées.

Selon ce procédé connu, les compositions polyoléfiniques peuvent être préparées et mises en feuille lorsqu'elles se trouvent à des températures tout juste supérieures aux températures de
15 fusion des polyoléfinés mises en oeuvre. Après cela, les feuilles polyoléfiniques sont mises en contact avec les feuilles métalliques et soumises à un pressage qui est effectué à des températures nettement supérieures aux températures de fusion des polyoléfinés mises en oeuvre. C'est au cours de ce pressage que se développe
20 l'adhérence, extrêmement élevée, entre les feuilles polyoléfiniques et les feuilles métalliques qui caractérise les panneaux en question. Cette très forte adhérence résulte de la mise en oeuvre

conjointe de polyoléfines modifiées par des monomères polaires et de fibres cellulosiques. Il va de soi que ce procédé connu est limité, dans ses applications, à la fabrication d'objets présentant certaines formes particulières et possédant une
5 constitution particulière.

Par ailleurs, il est connu, par le brevet britannique 1 479 335 déposé le 20 novembre 1974 au nom de MITSUBISHI PETROCHEMICAL Co LIMITED, de façonner des compositions poly-
10 oléfiniques comprenant des polyoléfines modifiées au moyen de monomères polaires et des fibres cellulosiques, en faibles teneurs, par malaxage à des températures nettement supérieures aux températures de fusion des polyoléfines mises en oeuvre. Les objets conformés obtenus à partir de pareilles compositions polyoléfiniques présentent des propriétés mécaniques insuffi-
15 santes pour de nombreuses applications.

Enfin, les objets conformés obtenus à partir de compositions polyoléfiniques comprenant, à fortes teneurs, des polyoléfines modifiées par des monomères polaires et des fibres cellulosiques façonnées par malaxage à des températures tout juste supérieures
20 aux températures de fusion des polyoléfines mises en oeuvre présentent également des propriétés insuffisantes pour de nombreuses applications.

La présente invention résout dès lors le problème consistant à fournir un procédé pour la fabrication d'objets conformés de
25 formes quelconques constitués exclusivement de compositions polyoléfiniques comprenant, à fortes teneurs, des polyoléfines modifiées par des monomères polaires et des fibres cellulosiques, présentant des propriétés mécaniques exceptionnellement élevées.

La présente invention concerne à cet effet un procédé pour
30 la fabrication d'objets conformés à partir de compositions polyoléfiniques comprenant au moins 10% en poids de polyoléfine modifiée au moyen de monomères polaires et au moins 10% en poids de fibres cellulosiques selon lequel les compositions poly-
oléfiniques sont soumises à un malaxage opéré à une température
35 supérieure d'au moins 20°C à la température de fusion de la polyoléfine avant d'être mises en forme.

Le fait qu'il soit possible d'effectuer le malaxage à des températures aussi élevées est surprenant car on pouvait s'attendre, pour les raisons mentionnées plus haut que ces compositions adhèrent fortement aux surfaces métalliques des appareils de malaxage, rendant toute opération de malaxage impossible à ces températures.

Les compositions polyoléfiniques mises en oeuvre selon l'invention comprennent de préférence entre 20 et 80% en poids de polyoléfines modifiées et entre 20 et 80% en poids de fibres cellulosiques. Les compositions conduisant aux objets conformés présentant les propriétés mécaniques les plus avantageuses comprennent entre 30 et 70% en poids de polyoléfines modifiées et entre 30 et 70% en poids de fibres cellulosiques. En plus de polyoléfines modifiées et de fibres cellulosiques, ces compositions peuvent contenir d'autres matériaux compatibles avec celles-ci, tels que des polyoléfines non modifiées ou des fibres non cellulosiques. On préfère que les compositions contiennent au moins 80% en poids de polyoléfines modifiées et de fibres cellulosiques, les meilleurs résultats étant obtenus lorsqu'elles contiennent au moins 90% en poids.

Par polyoléfines modifiées au moyen de monomères polaires, on entend désigner n'importe quelles polyoléfines comportant, en plus d'unités monomériques dérivées d'oléfines non substituées, des unités dérivées de monomères polaires.

Les polyoléfines modifiées mises en oeuvre selon l'invention peuvent être n'importe quels polymères contenant en général, au moins 50% et, de préférence, au moins 80% d'unités monomériques dérivées d'oléfines non substituées possédant de 2 à 6 atomes de carbone dans leur molécule ainsi que des unités dérivées de monomères polaires. A titre d'exemple, on peut citer le polyéthylène de haute densité, le polypropylène, le polybutène-1, le poly-4-méthylpentène 1, les copolymères d'éthylène et de propylène, les copolymères éthylène-acétate de vinyle et les copolymères éthylène-chlorure de vinyle modifiés par des unités dérivées de monomères polaires. Les meilleurs résultats sont obtenus avec les polyoléfines constituées, à l'exception des unités dérivées

de monomères polaires, exclusivement d'unités dérivées d'oléfines non substituées.

Avantageusement, on utilise des polyoléfines modifiées contenant au moins 80% d'unités dérivées de l'éthylène ou du propylène dans leur molécule. Des résultats avantageux sont obtenus avec les polyéthylènes modifiés de haute densité et plus particulièrement avec ceux dont les indices de fusion mesurés selon la norme ASTM-D - 1238-65 T, sont compris entre 0,05 et 20 et, de préférence, entre 0,5 et 10 g/10 min.

10 Les monomères polaires mis en oeuvre pour modifier les polyoléfines peuvent être n'importe quels composés organiques comprenant au moins une liaison insaturée, de préférence de type oléfinique, et au moins un groupe carboxylique éventuellement sous forme d'anhydride.

15 De préférence, on utilise des monomères comprenant de 3 à 12 atomes de carbone dans leur molécule. Ces monomères polaires peuvent être notamment des acides monocarboxyliques insaturés tels que les acides acrylique, méthacrylique ou chloroacrylique, ou des acides polycarboxyliques insaturés tels que les acides maléique, fumarique et itaconique, ou encore les anhydrides dérivés de ces acides tels que l'anhydride maléique. Les monomères polaires préférés sont les acides acrylique et méthacrylique et l'anhydride maléique. Les meilleurs résultats sont obtenus avec l'anhydride maléique.

25 La quantité de monomères polaires modifiant les polyoléfines est en général comprise entre 0,002 et 20% en poids de la polyoléfine mise en oeuvre. Habituellement, on préfère que cette quantité soit comprise entre 0,01 et 10%, les meilleurs résultats étant obtenus entre 0,05 et 5%.

30 Selon un mode de réalisation particulier de l'invention, les compositions polyoléfiniques sont préparées en mélangeant les fibres cellulosiques et les polyoléfines modifiées au préalable et se trouvant sous une forme solide suffisamment divisée pour permettre le mélange.

35 Les polyoléfines modifiées au préalable, mises en oeuvre selon le mode de réalisation peuvent être avantageusement des copolymères

statistiques, greffés ou séquencés. La préférence est donnée toutefois aux copolymères greffés dans lesquels la chaîne principale (ou squelette) est de structure polyoléfinique et les chaînes latérales (ou greffons) sont dérivées de monomères polaires.

- 5 Les copolymères greffés peuvent être fabriqués par toutes les techniques connues de greffage telles que le greffage en solution, par irradiation ou en présence d'initiateurs, et le greffage par malaxage à l'état fondu. La réaction de greffage est opérée avantageusement en présence de radicaux libres pouvant être générés
- 10 par toutes les techniques connues à cet effet, telles que l'irradiation ou l'ozonisation. Habituellement, on opère à température élevée et, de préférence, en présence de composés libérant des radicaux libres sous l'action de la chaleur. Tout particulièrement, on préfère travailler en présence de composés peroxydés
- 15 organiques, additionnés ou non d'agents polyfonctionnels, ayant une température de décomposition supérieure à 130°C. Des exemples de composés peroxydés utilisables sont le 2,5 diméthyl-2,5 di(tertio butylperoxy)hexane, le 2,5 diméthyl-2,5 di(tertio butyl-peroxy) hexyne, le peroxyde de dibutyltertiaire, l'hydroperoxyde de tert-butyle, l'alpha, alpha' di-(tertio butylperoxy)diisopropylbenzène, ainsi que le peroxyde de dicumyle. Les peroxydes précités sont généralement utilisés à raison de 0,01 g à 20 g par kg de polyoléfine mise en oeuvre. Habituellement, on utilise des quantités comprises entre 0,05 et 10 g/kg et de préférence comprises entre
- 25 0,1 et 5 g/kg.

- Les polyoléfines modifiées mises en oeuvre selon ce mode de réalisation peuvent contenir divers additifs habituellement ajoutés aux polyoléfines tels que des charges, en particulier minérales, des stabilisants, des lubrifiants, des agents anti-acides, des
- 30 agents renforçant la résistance aux chocs, des colorants, etc. Ces additifs sont présents de préférence à raison de moins de 10% en poids de la polyoléfine modifiée.

- Les polyoléfines modifiées au préalable peuvent être mises en oeuvre sous une forme quelconque et, de préférence, sous une forme
- 35 solide désirée permettant le mélange à sec avec les fibres cellulosiques, par exemple sous forme de poudres, de paillettes, de

particules, de granules, de fibrilles, de fibres, ou de déchets de fibres.

Les fibres cellulosiques mises en oeuvre selon l'invention peuvent être quelconques et se présenter sous n'importe quelle
5 forme suffisamment divisée. On peut ainsi employer des particules ou des fibres de bois feuillus ou résineux, de la sciure de bois, des déchets de paille, de la pâte à papier et des déchets de papier déchiquetés, pour préparer les mélanges.

On utilise de préférence des fibres cellulosiques se présentant sous forme de particules ayant une dimension moyenne comprise
10 entre 0,1 et 3 mm et ayant une teneur en eau qui ne dépasse pas 15% en poids et, de préférence, 10% en poids. Les fibres cellulosiques préférées sont les matières lignocellulosiques produites à partir de bois résineux ou feuillus.

15 Selon un mode de réalisation de l'invention qui est préféré, les compositions polyoléfiniques ne sont pas préparées à partir de polyoléfines modifiées au préalable mais, au contraire, à partir de polyoléfines non modifiées. Selon ce mode de réalisation les compositions polyoléfiniques sont préparées en mélangeant directement
20 les fibres cellulosiques avec les polyoléfines non modifiées et des monomères polaires et en soumettant les compositions à un malaxage à température élevée selon l'invention. De préférence, le mélange contient également des composés capables de libérer des radicaux libres sous l'action de la chaleur.

25 Toutes les indications fournies ci-avant en rapport avec le mode de réalisation où l'on met en oeuvre des polyoléfines modifiées au préalable sont valables, mutatis mutandis, pour le mode préféré de réalisation. C'est le cas notamment pour les indications relatives au choix des polyoléfines, de monomères
30 polaires, de la quantité de monomères polaires, des composés capables de libérer des radicaux libres, de leur quantité, de la forme des polyoléfines, des fibres cellulosiques, et de leur forme.

Quel que soit le mode de réalisation utilisé, les compositions polyoléfiniques peuvent être préparées selon toutes les techniques
35 connues en mélangeant les ingrédients soit alors que les polyoléfines se trouvent à l'état solide, soit alors qu'elles se

trouvent à l'état fondu. Dans tous les cas, les compositions polyoléfiniques sont soumises à un malaxage à une température supérieure d'au moins 20°C à la température de fusion de la polyoléfine.

5 Le malaxage peut être réalisé par tout moyen connu à cet effet. Ainsi, on peut travailler indifféremment en malaxeurs du type externe ou du type interne. Pour des raisons techniques, écologiques et économiques, on préfère cependant travailler dans des malaxeurs du type interne et plus particulièrement dans des
10 extrudeuses qui constituent une classe particulière de malaxeurs internes.

 Le malaxage peut être effectué dans les conditions habituelles de façonnage des objets en polyoléfines bien connues de l'homme de métier. De préférence, le malaxage est opéré à des températures
15 supérieures d'au moins 30°C à cette température de fusion. Les meilleurs résultats sont obtenus lorsqu'il est opéré à des températures supérieures d'au moins 40°C à cette température de fusion.

 Par température de fusion des polyoléfines, on entend désigner
20 la température à laquelle toutes les parties cristallines présentes dans la polyoléfine, sont fondues (H.V. BOENIG POLYOLEFINS : Structure and Properties, Elsevier Publishing to Amsterdam - London - New-York, 1966, p.217 et suivantes).

 La température maximale applicable au cours du malaxage n'est
25 pas critique en elle-même et est limitée en pratique par la nature et les températures de décomposition des constituants de la composition polyoléfinique. Généralement, on travaille à des températures ne dépassant pas 250°C. De préférence on opère à des températures inférieures à 220°C lorsque la polyoléfine est le
30 polyéthylène à haute densité.

 La durée du malaxage à température élevée est choisie en tenant compte de la nature de la polyoléfine modifiée et des fibres cellulosiques, de la température appliquée. Cette durée est
généralement comprise entre 5 secondes et 30 minutes et le plus
35 souvent entre 10 secondes et 15 minutes. On préfère travailler pendant des durées situées entre 30 secondes et 10 minutes.

Après leur malaxage, les compositions polyoléfiniques se trouvent sous une forme pâteuse et sont moulables selon les techniques traditionnelles de moulage des matières plastiques, telles que l'extrusion, l'injection, le pressage ou le calandrage.

5 Elles sont donc, avantageusement, mises en forme directement, soit sous leur forme définitive, un profilé par exemple, soit sous forme semi-finie, une plaque par exemple.

Les objets conformés obtenus selon l'invention peuvent être utilisés dans de nombreuses applications. Une application

10 particulièrement avantageuse est la fabrication, par extrusion au moyen d'une filière plate ou par calandrage, de plaques. Ces plaques peuvent être ultérieurement thermoformées, éventuellement après avoir été revêtues d'une feuille décorative adéquate, pour fabriquer des objets tels que des panneaux intérieurs de portes de

15 voitures automobiles.

L'invention est explicitée par les exemples de réalisation dont la description suit et qui sont donnés à titre illustratif.

Exemple 1 (de comparaison) :

Au moyen d'un malaxeur TROESTER dont les cylindres sont

20 maintenus à 140°C, on traite, durant 5 minutes, une composition comprenant 60 parties en poids de déchets de hêtre et 40 parties en poids de polyéthylène de haute densité vendu sous la marque ELTEX, qualité A 1050, par la Demanderesse.

Le crêpe obtenu est ensuite pressé pendant 5 minutes à 140°C

25 et sous une pression de 20 kg/cm².

Les caractéristiques principales de la feuille obtenue sont données au Tableau I ci-après.

Exemple 2 (de comparaison) :

Au moyen d'un malaxeur TROESTER dont les cylindres sont

30 maintenus à 140°C, on traite durant 5 minutes une composition comprenant 60 parties en poids de déchets de hêtre et 40 parties en poids de polyéthylène de haute densité (ELTEX A 1050) contenant, à raison de 5 parties en poids du polymère d'anhydride maléique et, à raison de 0,5 partie en poids de polymère du peroxyde de

35 dicumyle.

Le crêpe est ensuite pressé comme à l'exemple 1.

Les caractéristiques principales de la feuille obtenue sont données au Tableau I ci-après.

Exemple 3 (de comparaison) :

5 Au moyen d'un malaxeur TROESTER dont les cylindres sont
maintenus entre 150 et 155°C, on traite durant 20 minutes une
composition comprenant 45 parties en poids de polyéthylène de
haute densité (ELTEX A 1050), 50 parties en poids de déchets de
hêtre, et 5 parties en poids de polyéthylène greffé, obtenu par
10 extrusion de polyéthylène (ELTEX A 1050) avec 2,5 parties en poids
du polymère d'anhydride maléique et 0,2 partie en poids du
polymère de di-tert-butylperoxyde.

Le crêpe obtenu est pressé dans les conditions décrites à
l'exemple 1. Les caractéristiques principales de la feuille
15 obtenue sont données au Tableau I ci-après.

Exemple 4 :

Dans un mélangeur LOEDIGE, qui fonctionne sans chauffage, on
mélange pendant 10 minutes 50 parties en poids de polyéthylène de
haute densité (ELTEX B 4020), environ 50 parties en poids de
20 sciure d'épicéa, 0,625 partie en poids d'anhydride maléique et
0,0625 partie en poids de 2,5 diméthyl 2,5(ditertio-
butylperoxy)hexane. Cette composition est ensuite traitée dans un
mélangeur interne INTERMIX vendu par la Société Repiquet, à 180°C
pendant 5 minutes et déchargée dans un mélangeur homogénéiseur
25 dont les cylindres sont chauffés à 160°C afin d'être homogénéisé
pendant 2 minutes.

La composition obtenue est ensuite pressée comme à l'exemple
1. Les caractéristiques principales de la feuille obtenue sont
données au Tableau I ci-après.

30 Exemple 5 :

Au moyen d'un mélangeur DYOSNA, qui fonctionne sans chauff-
fage, on mélange pendant 10 minutes, 50 parties en poids de
polyéthylène (ELTEX A 1050), 50 parties en poids de sciure
d'épicéa, 2,5 parties en poids d'anhydride maléique et 0,25 partie
35 en poids de 2,5 diméthyl 2,5(ditertiobutylperoxy)hexane.

Le mélange est ensuite alimenté dans la trémie d'une extrudeuse EICKHOFF PWE 120 PV équipée de 8 satellites dont la température du corps est de 170°C et la température de la filière de 180°C.

5 La feuille sort de l'extrudeuse au travers d'une filière plate et est ensuite lissée entre les cylindres d'une calandre lisseuse chaude sans qu'aucune adhérence ne soit observée. Les caractéristiques principales de la feuille obtenue sont résumées au Tableau I ci-après.

10 Exemple 6 :

On opère dans les mêmes conditions qu'à l'exemple 5 mais en partant d'un mélange ne contenant que 0,625 partie en poids d'anhydride maléique et 0,0625 partie en poids du composé peroxydé.

15 La feuille obtenue par extrusion au travers d'une filière plate présente les propriétés caractéristiques données au Tableau I ci-après.

Exemple 7 :

20 On traite durant 20 minutes, au moyen d'un malaxeur TROESTER dont les cylindres sont maintenus entre 205 et 210°C, une composition comprenant 50% en poids de déchets de hêtre et 50% en poids de polyéthylène (ELTEX A 1050) greffé, obtenu par extrusion préalable dudit polyéthylène avec 2,5% en poids d'anhydride maléique et 0,2% en poids de di-tert-butylperoxyde.

25 Le crêpe est pressé comme décrit à l'exemple 1 et les caractéristiques principales de la feuille obtenue sont données au Tableau I ci-après.

TABLEAU I

	Exemples						
	1 (compa- ratif)	2 (compa- ratif)	3 (compa- ratif)	4	5	6	7
Epaisseur - mm	2,5	2,75	2,5	2,5	2,5	2,5	2,5
Adhérence à l'aluminium - kg/cm	0	1,86	2,14	1,80	2,58	2,94	2,07
Teneur en anhydride maléique - (g/kg polyéthylène)	0	0,7	1,4	1,4	10,3	1,6	14,0
Résistance à la rupture - kg/cm							
- sens longitudinal	170	145	222	324	390	410	309
- sens transversal	115	51	181	260	350	330	204
Module d'élasticité en flexion (sens longitudinal) kg/cm	30000	30000	31000	33000	34000	37000	33000
Module de rigidité en torsion à 23°C, kg/cm ² , (sens longitudinal)	3000	3000	-	7026	5250	5870	-

La résistance à la rupture est mesurée selon la norme ASTM 412 D. L'adhérence est mesurée par test de pelage selon la norme ASTM-D 903 (angle de traction: 180°).

- On peut déduire de la comparaison des exemples que les
- 5 feuilles obtenues selon l'invention possèdent des propriétés mécaniques (résistance à la rupture notamment) nettement supérieures à celles des produits obtenus selon l'art antérieur préparés à partir de mélange ne contenant pas tous les ingrédients des mélanges suivant l'invention, ou malaxés à plus basse température,
- 10 ou encore contenant moins de 10% en poids de polyoléfine modifiée.

R E V E N D I C A T I O N S

- 1 - Procédé pour la fabrication d'objets conformés à partir de compositions polyoléfiniques comprenant au moins 10% en poids de polyoléfine modifiée au moyen de monomères polaires et
- 5 au moins 10% en poids de fibres cellulosiques, caractérisé en ce que les compositions polyoléfiniques sont soumises à un malaxage opéré à une température supérieure d'au moins 20°C à la température de fusion de la polyoléfine avant d'être mises en forme.
- 10 2 - Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que l'on met en oeuvre des compositions polyoléfiniques comprenant entre 30 et 70% en poids de polyoléfine modifiée et entre 30 et 70% en poids de fibres cellulosiques.
- 15 3 - Procédé selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que l'on met en oeuvre un polyéthylène de haute densité modifié dont l'indice de fusion est compris entre 0,5 et 10 g/10 min.
- 4 - Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, caractérisé en ce que l'on met en oeuvre une polyoléfine modifiée au moyen d'anhydride maléique.
- 20 5 - Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, caractérisé en ce que l'on met en oeuvre une polyoléfine modifiée par greffage au moyen de monomères polaires.
- 25 6 - Procédé selon la revendication 5, caractérisé en ce que l'on prépare les compositions polyoléfiniques en mélangeant directement la polyoléfine non modifiée, les monomères polaires et les fibres cellulosiques.
- 7 - Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, caractérisé en ce que les compositions polyoléfiniques sont mises en forme directement après le malaxage.
- 30 8 - Procédé selon la revendication 7, caractérisé en ce que les compositions polyoléfiniques sont mises en forme de plaques par calandrage.



Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

0008143

EP 79 20 0422

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int. Cl. 3)
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	
A	FR - A - 2 253 784 (MITSUBISHI PETROCHEMICAL) * Revendication 1; page 4, lignes 6-34; tableau 4 * --	1,2,4,5	C 08 L 23/02 C 08 L 97/02
	DE - A - 1 669 765 (BADISCHE ANILIN- & SODA-FABRIK) * Revendication; page 2, lignes 3-17; page 3, lignes 4-21 * --	1,2	
	FR - A - 2 252 206 (MITSUBISHI PETROCHEMICAL) * Revendication 1; page 4, ligne 24 - page 5, ligne 14 * --	1-4	
	FR - A - 2 322 001 (SOLVAY & CO.) * Revendication 1; page 1, ligne 37 - page 2, ligne 37 * --	1,7,8	
	DE - A - 2 621 961 (MITSUI TOATSU CHEMICALS) * Revendication 1 et 4; page 6, lignes 8-21 * --	1	
	FR - A - 2 381 804 (SOLVAY & CIE) * Revendication 1; page 2, ligne 10 - page 3, ligne 23 * ----	1	
Le présent rapport de recherche a été établi pour toutes les revendications			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl. 3) C 08 L 23/00 C 08 L 23/02 C 08 L 23/04 C 08 L 23/08 C 08 L 23/10 C 08 L 23/14 C 08 L 97/00 C 08 L 97/02
			CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES X: particulièrement pertinent A: arrière-plan technologique O: divulgation non-écrite P: document intercalaire T: théorie ou principe à la base de l'invention E: demande faisant interférence D: document cité dans la demande L: document cité pour d'autres raisons &: membre de la même famille, document correspondant
Lieu de la recherche La Haye	Date d'achèvement de la recherche 14-11-1979	Examineur GOOVAERTS	